

19



Europäisches Patentamt

European Patent Office

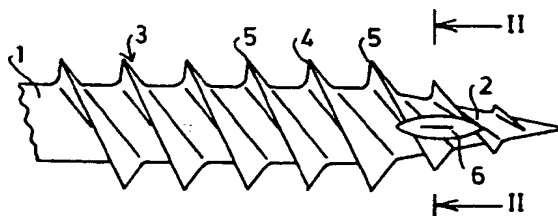
Office européen des brevets

11 Veröffentlichungsnummer: **0 504 782 A1**

12

EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG21 Anmeldenummer: **92104533.2**51 Int. Cl.⁵: **F16B 25/00, B21H 3/02**22 Anmeldetag: **17.03.92**30 Priorität: **18.03.91 DE 4108771**43 Veröffentlichungstag der Anmeldung:
23.09.92 Patentblatt 92/3984 Benannte Vertragsstaaten:
AT BE CH DE DK ES FR GB GR IT LI LU NL PT SE71 Anmelder: **Adolf Würth GmbH & Co. KG**
Malenweg 10
W-7118 Künzelsau(DE)72 Erfinder: **Schuster, Armin**
Weinsteige 4
W - 7119 Forchtenberg(DE)74 Vertreter: **Patentanwälte RUFF, BEIER und**
SCHÖNDORF
Neckarstrasse 50
W-7000 Stuttgart 1(DE)54 **Schraube, Verfahren und Walzbacken zu ihrer Herstellung.**

57 Eine Schraube enthält ein Gewinde (3), dessen vordere und hintere Flanken gegenüber der Längsachse der Schraube einen unterschiedlichen Winkel aufweisen. Die Schraubenspitze (2) kann eine Schabenut (6) enthalten, die sich als Kerbe in Längsrichtung der Schraube erstreckt. Im vorderen, konisch zulaufenden Bereich der Schraube ist der Gewindegang symmetrisch ausgebildet und reicht bis zur Spitze.

**FIG. 1**

Die Erfindung betrifft eine Schraube, insbesondere eine Spanplattenschraube sowie ein Verfahren und Walzbacken zu ihrer Herstellung.

Spanplatten sind seit langer Zeit als Ersatz für Holz bekannt und werden ähnlich verarbeitet wie Holz. Sie haben jedoch teilweise andere Eigenschaften als Holz, was sich insbesondere dann zeigt, wenn man Schrauben verwendet. Da das Fasermaterial des normalen Holzes bei Spanplatten nicht mehr gegeben ist, besteht insbesondere die Gefahr, daß Spanplattenschrauben ausreißen und die Spanplatte ausbricht.

Es ist bereits eine Schraube bekannt (DE-A1-22 51 115), die zur Verbesserung der Haltekraft in Werkstoffen mit geringer Dichte ein unsymmetrisch ausgebildetes Gewinde aufweist, bei dem die Vorderflanke flacher als die Hinterflanke verläuft.

Ebenfalls bekannt ist eine selbstschneidende Schraube (DE-B-23 18 088), die ebenfalls für hochwertige Spanplatten geeignet ist. Diese Schraube enthält ebenfalls ein Gewinde mit unsymmetrischem Profil, wobei zusätzlich die Schneidkanten gewellt sind. Der eine Gewindegang setzt sich bis zur Spitze der Schraube fort.

Bei gewindegelbstformenden Schrauben, die zum Einsatz in Kunststoff bestimmt sind (DE-A1-32 07 07) ist es bekannt, die Gewindeflanken eines symmetrischen Gewindeprofils mit einem abgerundeten Übergang zum Gewindenschaft zu versehen. Mit diesem abgerundeten Übergang soll erreicht werden, daß der sich während des Einschraubvorgangs erheblich erwärmende Kunststoff in die Gewindetäler hineinfließt. Dadurch soll eine Beschädigung durch Reißbildung des Kunststoffs vermieden werden.

Der Erfindung liegt die Aufgabe zugrunde, eine insbesondere für Spanplatten verwendbare Schraube zu schaffen, die einen geringeren Eindrehwiderstand, ein größeres Überdrehmoment sowie verbesserte Auszugswerte aufweist und sich schnell einschrauben läßt.

Zur Lösung dieser Aufgabe schlägt die Erfindung eine Schraube mit den Merkmalen des Anspruchs 1 vor.

Während man bei den bekannten Spanplattenschrauben versucht, die Gewindegänge möglichst scharfkantig an den Schraubenkern anzusetzen, verwendet die Erfindung absichtlich einen abgerundeten Übergang, der die Kerbwirkung verringert. Dadurch erhöht sich die Festigkeit der Gewindegänge an der Schraube. Der Krümmungsradius des abgerundeten Übergangs kann beispielsweise zwischen einem Achtel und einem Zwölftel des Nenndurchmessers der Schraube liegen, mit Vorteil bei etwa einem Zehntel des Nenndurchmessers.

Da die Festigkeit der Schraube erhöht wird, kann die Schraube nach der Erfindung in Weiterbil-

dung auch so ausgestaltet werden, daß das Verhältnis von Außendurchmesser zu Kerndurchmesser der Schraube größer ist als bei bekannten Schrauben gleichen Nennmaßes. Dies heißt mit anderen Worten, daß bei einer Schraube mit gleichem Nennmaß die erfindungsgemäße Schraube einen etwas dünneren Kern hat als die bekannten Schrauben. Es ergibt sich ohne weiteres, daß sich dadurch der Einschraubwiderstand nochmals verringert.

Um das Eindrehen der Schraube in die Spanplatte zu erleichtern, kann erfindungsgemäß vorgesehen sein, daß die Schraube im Bereich ihrer Schraubenspitze mindestens eine Schabenut aufweist. Diese Schabenut soll beim Herstellen des von der Schraubenspitze begonnenen Lochs unterstützend mitwirken. Insbesondere kann vorgesehen sein, daß die Schabenut die Form einer in Längsrichtung der Schrauben verlaufenden Kerbe aufweist. Die Kerbe kann insbesondere von zwei sich treffenden Begrenzungsflächen begrenzt werden, die beispielsweise einen Winkel von etwa 90° miteinander einschließen können.

Erfindungsgemäß kann vorgesehen sein, daß die Schabenut das Gewinde bzw. den Gewindegang durchsetzt und etwa bis auf den Kern der Schraube reicht. Gegebenenfalls kann sie auch bis etwa in den Kern der Schraubenspitze hinein reichen.

Insbesondere schlägt die Erfindung in Weiterbildung vor, daß die Schabenut vor dem Ende der Schraubenspitze enden kann, also nicht bis in den zylindrischen Teil des Schraubenschaftes hineinreicht. Die Schabenut soll nicht das Kernloch vergrößern, sondern nur beim Herstellen eines dem Kerndurchmesser der Schraube entsprechenden Loches unterstützend mitwirken.

Zum schnelleren Eindrehen der Schraube kann erfindungsgemäß das Gewinde als Doppelgang-Gewinde ausgebildet sein.

Die Erfindung schlägt in Weiterbildung zur Vergrößerung der Haltekraft bzw. Verbesserung des Überdrehmomentes vor, daß das Gewinde eine unsymmetrische Form aufweist, wobei insbesondere die vordere, d.h. der Schraubenspitze zugewandte Flanke des Gewindeganges flacher als die hintere, d.h. dem Schraubenkopf zugewandte Flanke des Gewindeganges verläuft. Die hintere Flanke soll sich erfindungsgemäß einem rechten Winkel gegenüber der Schraubenlängsachse annähern, soweit dies bei der Herstellung der Schraube durch Walzen möglich ist. Aus praktischen Gründen soll der Winkel, den die hintere Flanke mit einer Radialebene einschließt, kleiner als etwa 10° sein. Bei einem bevorzugten Ausführungsbeispiel beträgt der Winkel 5°.

Die vordere Flanke kann erfindungsgemäß mit der erwähnten Radialebene einen Winkel von etwa

30 bis 40° einschließen, bei einem bevorzugten Ausführungsbeispiel etwa 35°.

Die Gewindegänge selbst werden insgesamt nicht schärfer als bei den bekannten Gewinden, jedoch ändert sich die Form gegenüber den bisher symmetrischen Gewinden.

Für das schnelle Einschrauben der Schraube ist es erforderlich, daß der Gewindegang, bei einem doppelgängigen Gewinde einer der beiden Gewindegänge, bis möglichst weit an die Spitze heranreicht. Denn erst, wenn das Gewinde in die Spanplatte eindringt, kann der Vorschub aufgrund des Gewindes erfolgen. Der Erfinder der vorliegenden Anmeldung hat herausgefunden, daß das Auswalzen des an sich gewünschten asymmetrisch ausgebildeten Gewindeganges bis an die Spitze der Schraube schwierig ist. Das Gewinde läßt sich in dieser Weise nur mit erhöhtem Aufwand mit der ausreichenden Genauigkeit herstellen. Um nun trotzdem die Schraube so auszubilden, daß sie schnell faßt, wird von der Erfindung in Weiterbildung vorgeschlagen, das Gewinde im Bereich der Schraubenspitze weniger asymmetrisch bis symmetrisch auszubilden. In dem Bereich der Schraube, der von dem zylindrischen Schaft ausgehend sich nach vorne verjüngt, wird das Gewinde also weniger asymmetrisch bis symmetrisch ausgebildet, so daß beide Gewindeflanken gegenüber einer Senkrechten zur Längsachse der Schraube im wesentlichen den gleichen Winkel aufweisen.

In Weiterbildung wird vorgeschlagen, daß in diesem vorderen Bereich der Schraubenspitze der Flankenwinkel des Gewindes größer ist als im Bereich des zylindrischen Schaftes.

Es hat sich nun herausgestellt, daß durch die symmetrische Ausbildung des Gewindes im Bereich der Schraubenspitze die Möglichkeit gegeben ist, das Gewinde in wiederholbarer Weise direkt bis zur Spitze auszubilden, ohne daß Nachteile hinsichtlich der weiter gewünschten Eigenschaften, nämlich der verbesserten Auszugswerte und des größeren Überdrehmomentes, auftreten.

Bei einem Doppelganggewinde schlägt die Erfindung vor, einen Gewindegang bis zur Spitze auszubilden, den zweiten Gewindegang dagegen im Übergangsbereich zur Spitze der Schraube auslaufen zu lassen.

Der bis zur Gewindespitze reichende Gewindegang, der über den gesamten Schaft eine unsymmetrische Form aufweist, weist im Bereich der Spitze die erwähnte mindestens angenäherte symmetrische Form, ggf. mit dem vergrößerten Flankenwinkel, auf.

Der Erfindung liegt ebenfalls die Aufgabe zugrunde, einen Walzbacken zu schaffen, mit dem sich eine Schraube, insbesondere eine Spanplattenschraube der eingangs genannten Art fertigen läßt. Zur Lösung dieser Aufgabe schlägt die Erfin-

dung einen Walzbacken mit den Merkmalen des Anspruchs 15 vor.

Zur Herstellung der Schraube bzw. zur Ausbildung ihres Gewindes schlägt die Erfindung ein Verfahren mit den Merkmalen des Anspruchs 16 vor.

Das Verfahren kann erfindungsgemäß alle diejenigen Merkmale aufweisen, die im Zusammenhang mit der Schraube erwähnt sind. Das gleiche gilt für den Walzbacken.

Weitere Merkmale, Einzelheiten und Vorzüge der Erfindung ergeben sich aus der folgenden Beschreibung einer bevorzugten Ausführungsform der Erfindung, den Patentansprüchen sowie anhand der Zeichnung. Hierbei zeigen

Fig. 1 eine Seitenansicht des vorderen Bereichs einer Spanplattenschraube nach der Erfindung;

Fig. 2 einen Querschnitt durch die Schraube etwa in Höhe der Schabenut;

Fig. 3 in vergrößertem Maßstab einen Teilschnitt durch die Schraube, der die Querschnittsform des Gewindeganges zeigt;

Fig. 4 die teilweise geschnittene Seitenansicht einer weiteren Schraube;

Fig. 5 die Aufsicht auf eine Walzbacke zur Herstellung der Schraube; und

Fig. 6 einen vergrößerten Schnitt durch die Walzbacke.

Die in Fig. 1 teilweise dargestellte Schraube enthält am einen Ende ihres Schraubenschaftes 1 einen in der Figur nicht dargestellten Schraubenkopf, der mit einer Antriebsmöglichkeit für ein Werkzeug versehen ist. Am gegenüberliegenden Ende des Schraubenschaftes setzt sich dieser in einer Schraubenspitze 2 fort, die eine Spitze mit einem Winkel von etwa 24° bildet. Längs des Schraubenschaftes 1 erstreckt sich ein Gewinde 3, das sich bis in den Bereich der Schraubenspitze 2 fortsetzt. Im Bereich der Gewindespitze 2 nimmt die Höhe der Gewindegänge 4, 5 ab. Ein Gewindegang 4 beginnt unmittelbar an dem vorderen Ende der Schraubenspitze 2, während der zweite Gewindegang 5 erst in einem gewissen Abstand von dem Ende der Schraubenspitze 2 beginnt.

Der Schraubenschaft 1 hat bis zum Beginn der Schraubenspitze 2 überall den gleichen Kerndurchmesser, und auch das Gewinde 3 hat längs des Schraubenschaftes 1 überall den gleichen Außendurchmesser, der dem Nenndurchmesser der Schraube entspricht.

Im Bereich der Schraubenspitze 2 ist eine Schabenut 6 in die Schraube eingeformt, die vorzugsweise beim Walzen der Schraube mit hergestellt wird. Die Schabenut 6 enthält die Form einer Kerbe und erstreckt sich in Längsrichtung der Schraube. Sie beginnt in einem etwa der Gewin-

desteigung entsprechenden Abstand vor dem vorderen Ende der Schraubenspitze 2 und endet etwa in dem Bereich, in dem die Schraubenspitze 2 in den zylindrischen Teil des Schraubenschaftes 1 übergeht. Die Schabenut 6 ist im wesentlichen in den Gewindegängen 4, 5 ausgebildet, zerschneidet also die Gewindegänge und nicht den Kern.

Wie aus Fig. 2 zu entnehmen ist, die einen Querschnitt durch die Schraube zeigt, sind zwei derartige Schabenuten 6 in Form je einer Kerbe angeordnet. Beide Kerben sind von zwei im wesentlichen ebenen Begrenzungsflächen 7 begrenzt. Im dargestellten bevorzugten Fall schließen beide Begrenzungsflächen einen etwa rechten Winkel miteinander an. Die Kerbe ist, wie bereits erwähnt, im wesentlichen in den Gewindegängen 4 bzw. 5 angeordnet und reicht nur etwa bis in den Kern 8 der Schraube hinein.

Fig. 3 zeigt in stark vergrößertem Maßstab einen Teilschnitt durch die Schraube, aus der sich die Querschnittsform eines Gewindeganges 4 ergibt. Die Schraube der Fig. 3 ist in gleicher Richtung wie die Schraube der Fig. 1 orientiert. Der Gewindegang wird von zwei Flanken 9, 10 begrenzt, die im Querschnitt geradlinig verlaufen und sich zur Bildung der Schraubenlinie 11 treffen. Die der rechts in der Zeichnung zu denkenden Schraubenspitze 2 zugewandte Flanke 10 wird als vordere Flanke bezeichnet, während die dem Schraubenkopf zugewandte Flanke 9 des Gewindeganges 4 als hintere Flanke bezeichnet wird. Wie die Fig. 3 ergibt, ist die vordere Flanke 10 stärker geneigt als die hintere Flanke 9. Die hintere Flanke 9 verläuft fast unter einem rechten Winkel gegenüber der Längsachse der Schraube, während die vordere Flanke 10 des Gewindeganges 4 mit der Längsachse der Schraube einen stumpfen Winkel von deutlich mehr als 90° einschließt. Dies läßt sich auch so formulieren, daß die hintere Flanke 9 gegenüber einer Radialebene einen Winkel von weniger als 10° aufweist, während die vordere Flanke 10 gegenüber der Radialebene einen Winkel von etwa 30 bis 40° aufweist, vorzugsweise etwa 35° . Das asymmetrische Gewinde ist zur Erreichung der verbesserten Überdrehmomente von Vorteil.

Wie der Schnitt der Fig. 3 ebenfalls darstellt, verlaufen die Übergänge 12 zwischen dem Kern 8 der Schraube und den Flanken 9 bzw. 10 des Gewindeganges 4 abgerundet. Der Krümmungsradius dieses abgerundeten Übergangs 12 beträgt etwa ein Zehntel des Nenndurchmessers der Schraube. Bei einem Nenndurchmesser von 6 mm beträgt der Radius also etwa 0,5 mm.

Aufgrund dieser gewollt deutlich abgerundeten Übergänge 12 vergrößert sich die Festigkeit der Schraube.

Die in Fig. 4 dargestellte Schraube weist keine Schabenut im Bereich der Spitze auf, könnte je-

doch ebenfalls ähnlich wie die Ausführungsform nach Fig. 1 bis 3 mit einer Schabenut versehen sein.

Das Gewinde bei der Schraube nach Fig. 4 ist wiederum ein Doppelganggewinde mit zwei Gewindegängen 4, 5. Einer der beiden Gewindegänge 4 reicht bis unmittelbar an das vordere Ende 13 der Schraubenspitze 2. Der andere Gewindegang 5 läuft im Bereich des Übergangs 14 zwischen dem zylindrischen Schraubenschaft 1 und der im wesentlichen kegelförmigen Schraubenspitze 2 aus. Von der Stelle des Übergangs 14 verringert sich die Höhe des Gewindeganges 5, so daß dieser nach etwa einer viertel Umdrehung verschwindet.

Im Bereich der Schraubenspitze 2, d.h. zwischen dem Übergang 14 und dem vorderen Ende 13 ist der Gewindegang 4, der bis zum vorderen Ende 13 reicht, mit einem symmetrisch ausgebildeten Profil versehen. Dies heißt, daß die vordere und hintere Flanke des Gewindeganges 5 in diesem erwähnten Bereich gegenüber einer Senkrechten zur Schraubenlängsachse den gleichen Winkel aufweisen. Auf diese Weise wird es leichter möglich, diesen Gewindegang 4 vollständig bis zum vorderen Ende 13 der Schraube auszubilden. Dies bedeutet, daß die Schraube beim Beginn des Eindrehens sofort faßt. Das sofortige Fassen der Schraube mit ihrem Gewindegang ist aber wesentlich für das schnelle Einschraubverhalten der Schraube.

Es hat sich herausgestellt, daß die symmetrische Ausgestaltung des Gewindes in diesem vorderen Bereich keine Nachteile bzgl. der Tragfestigkeit und des Überdrehmoments mit sich bringt.

Es ist auch möglich, das Gewinde im vorderen Bereich weniger unsymmetrisch auszubilden als im Schaftbereich. Auch in diesem Fall läßt sich das Gewinde bis zur Spitze auswalzen.

Durch die Kombination verschiedener Merkmale entsteht eine Schraube, die sich einfach herstellen läßt und die einen geringen Eindrehwiderstand und damit ein schnelles Einschraubverhalten aufweist und bei der das Überdrehmoment und die Auszugswerte hohe Werte aufweisen.

Fig. 4 zeigt im oberen Bereich noch den Schraubenkopf 15 in Form eines Senkkopfs mit der darin angeordneten Antriebsausnehmung 16, die nur schematisch dargestellt ist.

Der Flankenwinkel des Gewindes im Schaftbereich beträgt etwa 35° , während der Flankenwinkel des bis zum vorderen Ende 13 reichenden Gewindeganges 4 etwa 40° beträgt.

Fig. 5 zeigt eine Aufsicht auf einen Walzbacken 20, wie er zur Herstellung der Schraube nach den Figuren 1 bis 4 verwendet werden kann. Der Walzbacken weist das unter dem Steigungswinkel verlaufende Gewindegegenprofil 21 auf. Von der in Fig. 5 linken Seite her enthält der Walzbacken zunächst einen Einlaufbereich 22, siehe den ent-

sprechenden Doppelpfeil unter dem Walzbacken 20. In diesem Einlaufbereich wird das Gewinde zunächst hergestellt. Es kann dabei schon asymmetrisch sein, bevorzugt wird jedoch ein Walzbacken bzw. eine Herstellung, bei der im Einlaufbereich das Gewinde zunächst noch symmetrisch ist.

An den Einlaufbereich 22 schließt sich ein Übergangsbereich 23 an. Im Übergangsbereich 23 wird das vorhandene Gewinde in die gewünschte endgültige asymmetrische Form umgeformt.

Am Ende des Übergangsbereichs ist das Gewinde des Schafts der Schraube vollständig hergestellt und in seine endgültige Form gebracht. Es schließt sich nun ein dritter Bereich 24 an, in dem die Spitze der Schraube geformt und mit Gewinde versehen wird. Das Ausbilden der Spitze geschieht also erst nach dem vollständigen Fertigstellen des Schaftgewindes der Schraube. Am Ende des Spitzenformungsbereiches 24 ist der Abscherpunkt 25 erreicht, an dem der das Ausgangsmaterial für die Schraube bildende Draht abgesichert wird. Im Spitzenformungsbereich ist das Gewindegegenprofil wieder zumindest angenähert symmetrisch, d.h. daß die Asymmetrie schwächer ausgebildet ist oder sogar eine vollständige Symmetrie vorliegt. Für die der Erfindung zugrundeliegende Aufgabe kann es ausreichen, wenn beispielsweise der Flankenwinkel auf der einen Seite des Gewindes 20° und auf der anderen Seite des Gewindes 30° beträgt.

Fig. 6 zeigt in stark vergrößertem Maßstab einen Querschnitt durch einen Teil des Walzbackens 20 der Fig. 5, und zwar im Abscherpunkt 25. Im Schaftbereich 26, der links zu sehen ist, ist das Gewindegegenprofil 21 deutlich asymmetrisch ausgebildet, während im Spitzenbereich 27 das Gewindegegenprofil zwar asymmetrisch zu sein scheint, die beiden Flanken jedes Profildgangs aber unter dem gleichen Winkel gegenüber einer Senkrechten zur Längsachse der Schraube geneigt verlaufen. Aus Fig. 6 ist ebenfalls zu sehen, daß die Gewindegänge zur Spitze hin langsam niedriger werden.

Mit dem in Fig. 5 und 6 dargestellten Walzbacken wird das Verfahren nach der Erfindung ausgeführt. Es wird also zunächst im Einlaufbereich 22 ein vorzugsweise noch symmetrisches Gewinde geformt und im daran sich anschließenden Übergangsbereich in seine asymmetrische Form gebracht. Erst nach vollständiger Fertigung des Gewindes erfolgt die Formung der Schraubenspitze und anschließend das Abscheren. Während des Formens der Schraubenspitze erfolgt ggf. auch eine Glättung des gesamten Gewindes.

Patentanspruch

1. Schraube mit

1.1 einem Schraubenschaft (1) mit einem Schraubengewinde (3),

1.2 einem Schraubenkopf mit einem Antrieb sowie

1.3 einer Schraubenspitze (2), wobei

1.4 der Übergang (12) zwischen den Flanken (9, 10) des Gewindeganges (4, 5) des Gewindes (3) und dem Schaft (1) bzw. der Spitze (2) abgerundet verläuft.

2. Schraube nach Anspruch 1, bei der das Verhältnis von Außendurchmesser zu Kerndurchmesser der Schraube größer als bei bekannten Schrauben gleichen Nenndurchmessers ist.

3. Schraube nach einem der vorhergehenden Ansprüche, mit mindestens einer Schabenut (6) im Bereich ihrer Schraubenspitze (2), vorzugsweise mit zwei diametral angeordneten Schabenuten (6), die insbesondere die Form einer in Längsrichtung der Schraube verlaufenden Kerbe aufweist, die insbesondere zwei Begrenzungsflächen (7) aufweist, die sich unter einem vorzugsweise etwa rechten Winkel treffen.

4. Schraube nach Anspruch 3, bei der die Schabenut (6) das Gewinde (3) durchsetzt und bis etwa auf den Kern (8) der Schraube reicht und vorzugsweise vor dem hinteren, dem zylindrischen Teil des Schraubenschaftes (1) zugewandten Ende der Schraubenspitze (2) endet.

5. Schraube nach einem der vorhergehenden Ansprüche mit einem Doppelganggewinde.

6. Schraube nach einem der vorhergehenden Ansprüche, bei der das Gewinde (3) mindestens über einen Teil der Schaftlänge eine unsymmetrische Form aufweist.

7. Schraube nach einem der vorhergehenden Ansprüche, bei der die vordere Flanke (10) des mindestens einen Gewindeganges (4, 5) flacher und die hintere Flanke (9) des mindestens einen Gewindeganges (4, 5) steiler verläuft.

8. Schraube nach einem der vorhergehenden Ansprüche, bei der die vordere Flanke (10) des mindestens einen Gewindeganges (4, 5) einen Winkel von etwa 30 bis 40° mit einer Radialebene einschließt.

9. Schraube nach einem der vorhergehenden Ansprüche, bei der die hintere Flanke (9) des mindestens einen Gewindeganges (4, 5) einen Winkel von weniger als 10°, vorzugsweise etwa 5°, mit einer Radialebene einschließt.

10. Schraube nach einem der vorhergehenden Ansprüche, bei der das Gewinde (3) im Schaftbereich unsymmetrisch und im Bereich der Schraubenspitze (2) weniger asymmetrisch bis symmetrisch ausgebildet ist. 5
11. Schraube nach einem der vorhergehenden Ansprüche, bei der der Flankenwinkel des Gewindes im Bereich der Schraubenspitze (2) größer ist als im Bereich des Schafts (1). 10
12. Schraube nach einem der vorhergehenden Ansprüche, bei der ein Gewindegang (4) eines Doppelganggewindes bis zum vorderen Ende (13) der Schraube reicht, während der zweite Gewindegang (5) im Übergangsbereich (14) zur Spitze ausläuft oder bis in einen Bereich mit einem Abstand von einem Viertel der Steigung von der Spitze reicht. 15
20
13. Schraube nach einem der vorhergehenden Ansprüche, bei der bei einem Doppelganggewinde der bis zum vorderen Ende (13) der Schraubenspitze (2) reichende Gewindegang (4) im Bereich der Spitze (2) symmetrisch ausgebildet ist. 25
14. Schraube nach einem der vorhergehenden Ansprüche, bei der der Spitzenwinkel der Schraubenspitze (2) etwa 20° bis 25° beträgt. 30
15. Walzbacken für eine Schraube, insbesondere eine Schraube nach einem der vorhergehenden Ansprüche, mit
 - 15.1 einem Einlaufbereich (22) mit einem symmetrischen oder asymmetrischen Gewindegegenprofil, 35
 - 15.2 einem sich an den Einlaufbereich (22) anschließenden Übergangsbereich (23) mit einem der endgültigen Gewindeform entsprechenden asymmetrischen Gewindegegenprofil, 40
 - 15.3 einem sich an den Übergangsbereich (23) anschließenden Spitzenformungsbereich (24) mit mindestens angenähert symmetrischem Gewindegegenprofil. 45
16. Verfahren zum Herstellen einer Schraube, insbesondere einer Schraube nach einem der vorhergehenden Ansprüche, mit Hilfe von Walzbacken, insbesondere nach Anspruch 15, wonach zunächst in einem Einlaufbereich (22) das Gewinde der Schraube symmetrisch oder asymmetrisch geformt, danach in einem Übergangsbereich (23) das vorhandene Gewinde in seine endgültige asymmetrische Form umgeformt und nach Fertigstellung des Gewindes im Schaftbereich die Schraubenspitze in einem

Spitzenformungsbereich (24) des Walzbackens (20) geformt und dabei ggf. das Gewinde ge-
glättet wird.

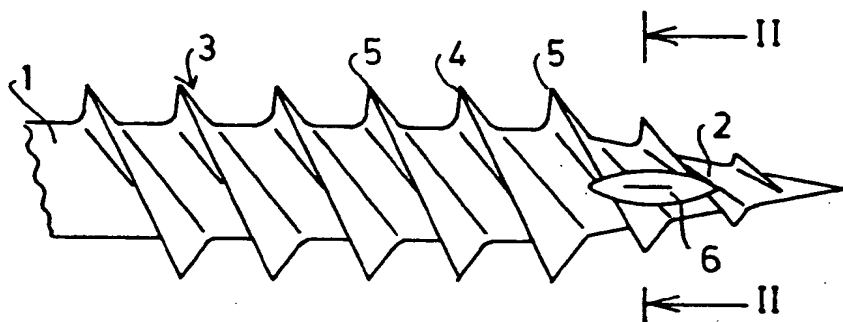


FIG. 1

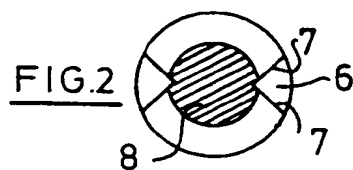


FIG. 2

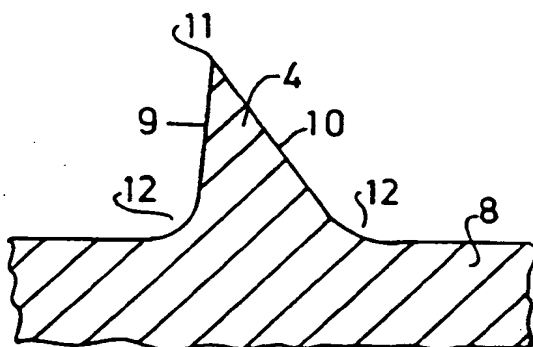


FIG. 3

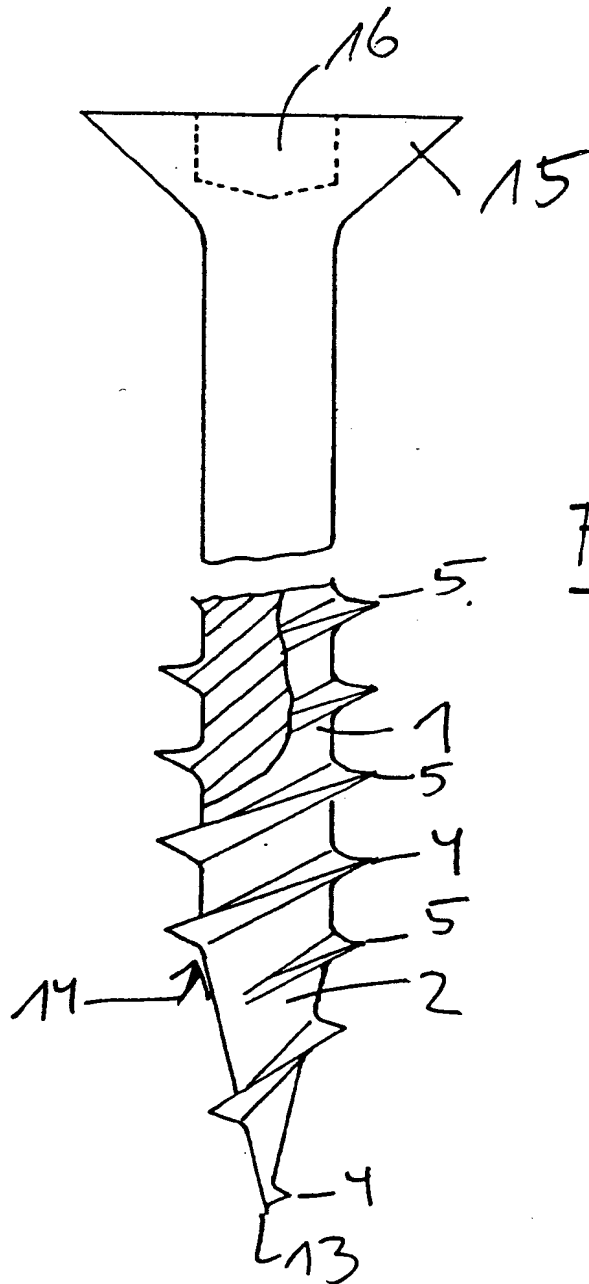
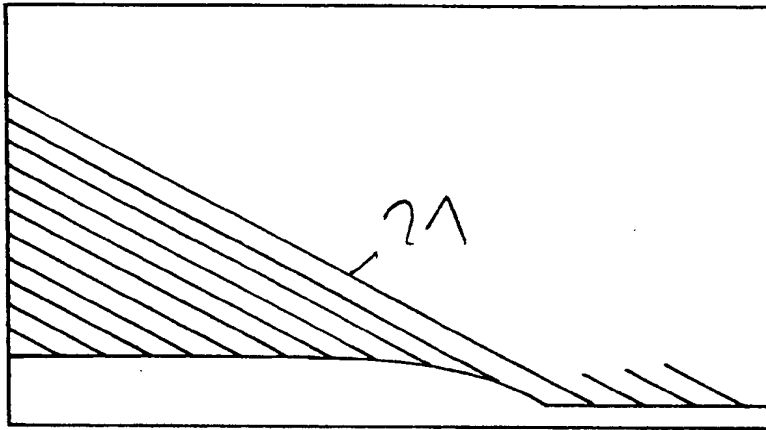


FIG. 4



← 22 → ← 23 → ← 24 → ← 25

FIG. 5



FIG. 6



Europäisches
Patentamt

EUROPÄISCHER RECHERCHENBERICHT

Nummer der Anmeldung

EP 92 10 4533
Seite 1

EINSCHLÄGIGE DOKUMENTE			
Kategorie	Kennzeichnung des Dokuments mit Angabe, soweit erforderlich, der maßgeblichen Teile	Betrifft Anspruch	KLASSIFIKATION DER ANMELDUNG (Int. Cl.5)
X	DE-A-2 747 312 (ULLRICH)	1,2	F16B25/00
Y	* Seite 2, Zeile 14 - Zeile 27; Abbildungen 1,2 *	3-9, 11-14	B21H3/02
Y	DE-A-2 405 430 (PIONEER SCREW & NUT CO.) * Seite 3, Zeile 19 - Seite 4, Zeile 18; Abbildungen 1-4 *	3,4	
Y	GB-A-1 511 856 (JOHN BRADLEY WAGNER) * Seite 2, Zeile 38 - Zeile 100; Anspruch 1; Abbildungen 1,2 *	5,12-14	
Y	CH-A-557 964 (THERMA AG) * Spalte 2, Zeile 30 - Zeile 46; Abbildung 1 *	6-9	
Y	US-A-2 021 704 (THATCHER ET AL.) * Seite 2, rechte Spalte, Zeile 49 - Zeile 70; Abbildung 1 *	11	
X	KUNSTSTOFFE. Bd. 74, Nr. 7, Juli 1984, MÜNCHEN DE Seite 413; 'Schaube mit Spezialgewinde zum Verbinden von Kunststoffbauteilen'	1,2	RECHERCHIERTE SACHGEBIETE (Int. Cl.5)
Y	US-A-3 794 092 (CARLSON ET AL.) * Spalte 7, Zeile 17 - Zeile 49 * * Spalte 18, Zeile 17 - Spalte 19, Zeile 20; Abbildungen 4,13-16 *	15,16	F16B B21H
Y	US-A-4 255 959 (MUENCHINGER) * Anspruch 7; Abbildungen 1-6 *	15,16 14	
D,A	DE-B-2 318 088 (ALTENLOH, BRINCK & CO.) * das ganze Dokument *	7,8	
D,A	DE-A-2 251 115 (P.L. ROBERTSON MANUFACTURING CO. LTD.) * Ansprüche 1,2; Abbildungen 1-4 *	7,8	
Der vorliegende Recherchenbericht wurde für alle Patentansprüche erstellt			
Rechenort DEN HAAG		Abschlußdatum der Recherche 16 JUNI 1992	Prüfer CALAMIDA G.
KATEGORIE DER GENANNTEN DOKUMENTE X : von besonderer Bedeutung allein betrachtet Y : von besonderer Bedeutung in Verbindung mit einer anderen Veröffentlichung derselben Kategorie A : technologischer Hintergrund O : mündliche Offenbarung P : Zwischenliteratur T : der Erfindung zugrunde liegende Theorien oder Grundsätze E : älteres Patentsdokument, das jedoch erst am oder nach dem Anmeldedatum veröffentlicht worden ist D : in der Anmeldung angeführtes Dokument L : aus anderen Gründen angeführtes Dokument & : Mitglied der gleichen Patentfamilie, übereinstimmendes Dokument			

EPO FORM 1500 Q1.82 (P0400)

EP 92 10 4533
Seite 2

EINSCHLÄGIGE DOKUMENTE

EINSCHLÄGIGE DOKUMENTE				Seite 2
Kategorie	Kennzeichnung des Dokuments mit Angabe, soweit erforderlich, der maßgeblichen Teile	Betrifft Anspruch	KLASSIFIKATION DER ANMELDUNG (Int. Cl.5)	
			RECHERCHIERTE SACHGEBIETE (Int. Cl.5)	
Der vorliegende Recherchenbericht wurde für alle Patentansprüche erstellt				
Recherchesort DEN HAAG	Abschlußdatum der Recherche 16 JUNI 1992	Prüfer CALAMIDA G.		
KATEGORIE DER GENANNTEN DOKUMENTE X : von besonderer Bedeutung allein betrachtet Y : von besonderer Bedeutung in Verbindung mit einer anderen Veröffentlichung derselben Kategorie A : technologischer Hintergrund O : mündliche Offenbarung P : Zwischenliteratur		T : der Erfindung zugrunde liegende Theorien oder Grundsätze E : älteres Patentdokument, das jedoch erst am oder nach dem Anmeldedatum veröffentlicht worden ist D : in der Anmeldung angeführtes Dokument L : aus andern Gründen angeführtes Dokument & : Mitglied der gleichen Patentfamilie, übereinstimmendes Dokument		

